

IN THE UNITED STATES PATENT AND TRADEMARK OFFICE

Applicant: Tamotsu SUGIMOTO et al.

Title: HYDROGEN COMBUSTION
HEATER

Appl. No.: 09/924,941

Filing Date: 08/09/2001

Examiner: Unassigned

Art Unit: 3743

CLAIM FOR CONVENTION PRIORITY

Commissioner for Patents
Washington, D.C. 20231

Sir:


The benefit of the filing dates of the following prior foreign applications filed in the following foreign country is hereby requested, and the right of priority provided in 35 U.S.C. § 119 is hereby claimed.

In support of this claim, filed herewith are certified copies of said original foreign applications:

- Japanese Patent Application No. 2000-240816 filed August 9, 2000.
- Japanese Patent Application No. 2001-177578 filed June 12, 2001.
- Japanese Patent Application No. 2001-178589 filed June 13, 2001.

Respectfully submitted,

By



Richard L. Schwaab
Attorney for Applicant
Registration No. 25,479

Date: November 20, 2001

FOLEY & LARDNER
Washington Harbour
3000 K Street, N.W., Suite 500
Washington, D.C. 20007-5109
Telephone: (202) 672-5414
Facsimile: (202) 672-5399

POICAL009US(1)
040679/1327
09/924, a.u.
Jugimoto et al.

日 本 国 特 許 庁
JAPAN PATENT OFFICE



別紙添付の書類に記載されている事項は下記の出願書類に記載されている事項と同一であることを証明する。

This is to certify that the annexed is a true copy of the following application as filed with this Office

出 願 年 月 日

Date of Application:

2000年 8月 9日

出 願 番 号

Application Number:

特願2000-240816

出 願 人

Applicant(s):

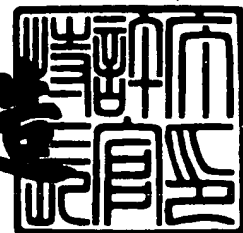
カルソニックカンセイ株式会社

CERTIFIED COPY OF
PRIORITY DOCUMENT

2001年 7月27日

特許庁長官
Commissioner,
Japan Patent Office

及川耕造



【書類名】 特許願

【整理番号】 AP0996

【提出日】 平成12年 8月 9日

【あて先】 特許庁長官 殿

【国際特許分類】 F23C 11/00

【発明の名称】 水素燃焼ヒータ

【請求項の数】 10

【発明者】

【住所又は居所】 東京都中野区南台5丁目24番15号 カルソニックカンセイ株式会社内

【氏名】 杉本 保

【特許出願人】

【識別番号】 000004765

【氏名又は名称】 カルソニックカンセイ株式会社

【代表者】 ▲高▼木 孝一

【代理人】

【識別番号】 100086450

【弁理士】

【氏名又は名称】 菊谷 公男

【選任した代理人】

【識別番号】 100077779

【弁理士】

【氏名又は名称】 牧 哲郎

【選任した代理人】

【識別番号】 100078260

【弁理士】

【氏名又は名称】 牧 レイ子

【手数料の表示】

【予納台帳番号】 017950

【納付金額】 21,000円

【提出物件の目録】

【物件名】 明細書 1

【物件名】 図面 1

【物件名】 要約書 1

【包括委任状番号】 0010530

【ブルーフの要否】 要

【書類名】 明細書

【発明の名称】 水素燃焼ヒータ

【特許請求の範囲】

【請求項 1】 燃料供給手段（11、12、13、15、16、19、20）により水素ガスと空気とが供給される流路（31）に、上流側から順に電気加熱触媒（50）、燃焼触媒（60）、および熱媒体を通流させる熱交換器（64）を設け、

電気加熱触媒に通電して水素ガスと空気の混合ガスの燃焼を開始させ、
電気加熱触媒における燃焼ガスにより加熱された燃焼触媒においても水素ガスと空気の混合ガスを燃焼させるように構成し、
前記燃料供給手段は、電気加熱触媒および燃焼触媒における燃焼を緩酸化反応とするよう水素ガスと空気の比率を制御することを特徴とする水素燃焼ヒータ。

【請求項 2】 前記水素ガスと空気の比率は、緩酸化反応で最高 500℃を得る値に設定されることを特徴とする請求項 1 記載の水素燃焼ヒータ。

【請求項 3】 前記電気加熱触媒（50）は、第 1 の電極（55）を中心に、少なくとも触媒を担持した波板（53）を含む素材を巻き上げて形成されるとともに、外周に設けた外筒（54）に第 2 の電極（56）が接続され、巻き上げ後の各層間に形成されるセル（58）を流路（31）の流れ方向に合わせて設置されていることを特徴とする請求項 1 また 2 記載の水素燃焼ヒータ。

【請求項 4】 前記電気加熱触媒（50）の容量を燃焼触媒（60）の容量よりも小さく設定し、
電気加熱触媒への通電による燃焼の開始にあたっては、燃料供給手段（11、12、13、15、16、19、20）により供給される水素ガスと空気の混合ガスの流量を、定常運転時の流量×電気加熱触媒の容量／（電気加熱触媒の容量＋燃焼触媒の容量）に制御するよう構成されていることを特徴とする請求項 1、2 または 3 記載の水素燃焼ヒータ。

【請求項 5】 前記燃焼触媒（60）は電気加熱触媒（50）よりも断面積を大きく設定され、これに対応して前記流路（31）の流路断面積は燃焼触媒の設置部位において電気加熱触媒の設置部位よりも大きいことを特徴とする請求項

4 記載の水素燃焼ヒータ。

【請求項 6】 前記電気加熱触媒（50）より上流側に、流路（13、31）に供給された水素ガスと空気とを混合する混合器（40）が設けられていることを特徴とする請求項 1、2、3、4 または 5 記載の水素燃焼ヒータ。

【請求項 7】 前記混合器（40）は、それぞれ多孔素材の平板（42）と波板（43）とを重ねて巻き上げて形成され、巻き上げ後の各層間に形成される各セル（45）を流路（31）の流れ方向に合わせて設置されていることを特徴とする請求項 6 記載の水素燃焼ヒータ。

【請求項 8】 前記電気加熱触媒（50）は、巻き上げ素材の外周側所定巻き数に対応する範囲に多孔（57）を形成してあることを特徴とする請求項 3、4、5、6 または 7 記載の水素燃焼ヒータ。

【請求項 9】 前記電気加熱触媒（80）は、その上流側端から所定範囲について巻き上げ素材に多孔部（86）を形成してあることを特徴とする請求項 3、4 または 5 記載の水素燃焼ヒータ。

【請求項 10】 前記燃料供給手段は、一端に送風機（11）が接続されるとともに前記流路（31）の上流端に接続される入口管（13）と、該入口管に開口する水素導入管（16）とを含み、
水素導入管は第 1 の絞り弁（19）を備える第 1 の分岐路（17）と第 2 の絞り弁（20）を備える第 2 の分岐路（18）を有し、
第 1 の絞り弁は燃焼開始時に対応する水素ガスの流量を与え、第 1 の絞り弁と第 2 の絞り弁の両方を開いたとき定常運転時の水素ガスの流量が与えられることを特徴とする請求項 3、4、5、6、7、8 または 9 記載の水素燃焼ヒータ。

【発明の詳細な説明】

【0001】

【発明の属する技術分野】

本発明は、水素ガスの触媒による酸化反応熱で被加熱流体を加熱する水素燃焼ヒータに関する。

【0002】

【従来の技術】

燃料ガスを触媒によって酸化反応させ、その酸化反応熱で熱交換器を通して被加熱流体を加熱する燃焼ヒータが種々提案されている。とくに水素燃料電池を搭載する車両などでは、同じ水素を燃料とする水素燃焼ヒータが燃料一元化の点から好ましい。

このような水素燃焼ヒータでは、水素ガスと空気の混合ガスを触媒に触れさせて酸化させるわけであるが、始動に際して触媒を酸化反応に適した温度にするため、従来は触媒に流入する前に混合ガスに火花点火して燃焼させ、この前段階で高温となった燃焼ガスを触媒に通すことにより当該触媒を加熱するようにしている。

【0003】

【発明が解決しようとする課題】

しかし、このような火花による混合ガスの燃焼方法では、水素と空気の混合比が爆発あるいは爆燃限界内でなければ着火しないので、点火時の爆発や爆燃のおそれを回避できないという問題がある。またこのような点火を可能とする混合比で燃焼させると、その燃焼温度も過大となる。

そのため、防爆、高熱対策が必須となるうえ、窒素酸化物の生成が増大するとともに、熱交換器には被加熱流体との温度差による大きな熱応力が発生するという問題も生じる。

【0004】

したがって本発明は、上記従来の問題点に鑑み、爆発や爆燃のおそれなく、窒素酸化物の生成や熱応力の増大が抑えられ、しかも安定な加熱性能を得る水素燃焼ヒータを提供することを目的とする。

【0005】

【課題を解決するための手段】

請求項1の水素燃焼ヒータは、燃料供給手段により水素ガスと空気とが供給される流路に、上流側から順に電気加熱触媒、燃焼触媒、および熱媒体を通流させる熱交換器を設け、電気加熱触媒に通電して水素ガスと空気の混合ガスの燃焼を開始させ、電気加熱触媒における燃焼ガスにより加熱された燃焼触媒においても水素ガスと空気の混合ガスを燃焼させるように構成し、燃料供給手段は、電気加

熱触媒および燃焼触媒における燃焼を緩酸化反応とするよう水素ガスと空気の比率を制御するものとした。

電気加熱触媒および燃焼触媒に供給される水素ガスと空気の混合比率が緩酸化反応による燃焼を行うように制御されるので、爆発や爆燃のおそれがなく、燃焼温度も過大とならない。

【 0 0 0 6 】

請求項 2 の発明は、とくに、水素ガスと空気の比率が緩酸化反応で最高 5 0 0 ℃を得る値に設定されるものとした。

この燃焼温度 5 0 0 ℃は水素ガスと空気の比率 1 : 1 5 . 3 で得られ、この比率が若干振れても水素爆発限界からは十分に遠く、安全に高温度が得られる。

【 0 0 0 7 】

請求項 3 の発明は、電気加熱触媒が第 1 の電極を中心に、少なくとも触媒を担持した波板を含む素材を巻き上げて形成されるとともに、外周に設けた外筒に第 2 の電極が接続され、巻き上げ後の各層間に形成されるセルを流路の流れ方向に合わせて設置されているものとした。

触媒担体構造が一般自動車の排気系に多用されているものと同種で、単に電極を付加するだけのものであるから、作製が容易である。

【 0 0 0 8 】

請求項 4 の発明は、電気加熱触媒の容量を燃焼触媒の容量よりも小さく設定し、電気加熱触媒への通電による燃焼の開始にあたっては、燃料供給手段により供給される水素ガスと空気の混合ガスの流量を、定常運転時の流量×電気加熱触媒の容量／（電気加熱触媒の容量＋燃焼触媒の容量）に制御するよう構成されているものとした。

燃焼の開始にあたっては、小さい容量の電気加熱触媒で反応可能なだけの少量の混合ガスを供給することにより、小電力で短時間に触媒反応を開始でき、いわゆる着火が早いので、定常運転への立上がりも早い。

【 0 0 0 9 】

請求項 5 の発明は、燃焼触媒が電気加熱触媒よりも断面積を大きく設定され、これに対応して流路の流路断面積は燃焼触媒の設置部位において電気加熱触媒の

設置部位よりも大きくしたものである。

燃焼触媒の断面積を大きくすることにより、その容量が電気加熱触媒より大きいにもかかわらず、ヒータ全体の長さが短く、コンパクトに構成される。

【 0 0 1 0 】

請求項 6 の発明は、電気加熱触媒より上流側に、流路に供給された水素ガスと空気とを混合する混合器を設けたものである。

電気加熱触媒に流入する前に水素ガスと空気が十分に混合されるから、電気加熱触媒にヒートスポットが発生せず、耐久性が向上する。

【 0 0 1 1 】

請求項 7 の発明は、混合器がそれぞれ多孔素材の平板と波板とを重ねて巻き上げて形成され、巻き上げ後の各層間に形成される各セルを流路の流れ方向に合わせて設置されているものとした。

各セルが流路の流れ方向にそって貫通するので、圧力損失を増大させることがない。しかも、各板に形成された多孔により、空気と水素ガスはセル間を細かく移動する間に均一に混合される。

【 0 0 1 2 】

請求項 8 の発明は、電気加熱触媒において、巻き上げ素材の外周側所定巻き数に対応する範囲に多孔を形成してあるものとした。

外周部に多孔を形成してあることによりその抵抗値が増大して、発熱量が増大するので、外部への放熱があっても、外周部も中心部の変化に近い昇温特性を有することとなり、触媒反応が正常に進む。

【 0 0 1 3 】

請求項 9 の発明は、電気加熱触媒の上流側端から所定範囲について巻き上げ素材に多孔を形成してあるものとした。

巻き上げの各層間に形成されるセルを流れる間に、多孔を通して空気と水素ガスが細かく移動し互いに混合されるので、加熱触媒機能に加えて混合器機能を奏する。

【 0 0 1 4 】

請求項 1 0 の発明は、燃料供給手段が、一端に送風機が接続されるとともに流

路の上流端に接続される入口管と、該入口管に開口する水素導入管とを含み、水素導入管は第1の絞り弁を備える第1の分岐路と第2の絞り弁を備える第2の分岐路を有し、第1の絞り弁は燃焼開始時に対応する水素ガスの流量を与え、第1の絞り弁と第2の絞り弁の両方を開いたとき定常運転時の水素ガスの流量が与えられるものとした。

燃焼開始にあたってはまず第1の絞り弁のみを開き、燃焼触媒が触媒反応を開始したらさらに第2の絞り弁を開くことにより、適正な流量が供給されるから、燃料の流量制御が簡単である。

【0015】

【発明の実施の形態】

以下、本発明の実施の形態を実施例により説明する。

図1は第1の実施例の全体構成を示す図である。

入口管13の軸方向一端に送風機11が接続され、送風機11と入口管の間には流量制御弁12が設けられている。送風機11はフィルタ10を介して吸引した空気を流量制御弁12を介して入口管13内へ供給する。

入口管13の側壁には減圧弁15を介して図示しない水素貯留容器に接続した水素導入管16が開口している。

【0016】

水素導入管16には、入口管13への開口部と減圧弁15の間に、分岐路が形成され、一方の分岐路17には第1の絞り弁19、他方の分岐路18には第2の絞り弁20が設けられている。内径58mmの入口管13に対して水素導入管16の開口内径は8mmとしてある。

また、第1の絞り弁19と第2の絞り弁20の流量比は1：9としてあり、減圧弁15で減圧された水素ガスは第1の絞り弁19を開くことにより5リットル／分で入口管13へ供給され、さらに第2の絞り弁20を開くことにより合計50リットル／分で入口管13へ供給される。

入口管13の軸方向の他端はヒータユニット30に接続されている。

上記の送風機11、流量制御弁12、減圧弁15、水素導入管16、第1の絞り弁19、第2の絞り弁20および入口管13で、発明の燃料供給手段を構成し

ている。

【 0 0 1 7 】

ヒータユニット 3 0 は、入口管 1 3 側から順に、入口管 1 3 と同径の小径部 3 2 と、この小径部 3 2 より断面の大きい内径 1 0 2 m m の大径部 3 3 からなるステンレス製のケーシング 3 1 を備え、ケーシング 3 1 の外周は断熱材 3 4 でカバーされている。

小径部 3 2 内には、上流側から順に混合器 4 0 と電気加熱触媒 5 0 が配置され、大径部 3 3 内には、上流側から順に燃焼触媒 6 0 と熱交換器 6 4 とが配置されている。

ここでは、ケーシング 3 1 が発明における流路を形成している。

【 0 0 1 8 】

電気加熱触媒 5 0 からは、ケーシング 3 1 の外周壁を貫通して、第 1、第 2 電極が外方へ延びている。

熱交換器 6 4 には、ケーシング 3 1 の外周壁を貫通して、ウォータポンプ 6 5 に接続された水導入管 6 6 と水排出管 6 7 とが連結されている。

ケーシングの大径部 3 3 の出口端は小径に絞られ、消音器 7 0 に接続されている。

【 0 0 1 9 】

入口管 1 3 に供給された送風機 1 1 からの空気と水素導入管 1 6 からの水素ガスは、混合器 4 0 で均一な混合ガスとなり、電気加熱触媒 5 0 で加熱燃焼されて、この燃焼ガスが燃焼触媒 6 0 を触媒反応に十分な温度に加熱する。

燃焼触媒 6 0 により酸化反応して高熱となった燃焼ガスは、熱交換器 6 4 で熱媒体としての純水を加熱した後、消音器 7 0 を経て外部へ放出される。

【 0 0 2 0 】

電気加熱触媒 5 0 と燃焼触媒 6 0 間の間の空間には、電気加熱触媒 5 0 からの燃焼ガスの温度を検出する温度センサ 7 3 が設けられている。また、燃焼触媒 6 0 の温度を検出する温度センサ 7 4 が設けられるとともに、燃焼触媒 6 0 と熱交換器 6 4 の間の空間には、燃焼触媒 6 0 からの燃焼ガスの温度を検出する温度センサ 7 5 が設けられている。

【 0 0 2 1 】

さらに、熱交換器 7 0 の直後には熱交換後の燃焼ガスの温度を検出する温度センサ 7 6 が設けられている。水導入管 6 6 の熱交換器入口に圧力センサ 7 7 が設けられ、水排出管 6 7 には熱交換器出口に熱交換後の水の温度を検出する温度センサ 7 8 と、リリーフ弁 7 9 が設けられている。

送風機 1 1、ウォータポンプ 6 5、各弁 1 2、1 5、1 9、2 0、7 9 および各センサ 7 3、7 4、7 5、7 6、7 7、7 8 は図示省略の制御装置に接続されている。

【 0 0 2 2 】

図 2 は混合器の構造を示す。混合器 4 0 は、図 3 の (a) に示す多孔素材の平板 4 2 と、同じく多孔素材を波付けした (b) に示す波板 4 3 とを重ねて巻き上げて形成してある。

多孔素材 4 1 は、図 4 の (a) に示すように、幅 5 0 m m、厚さ 5 0 μ m のステンレス箔全面に、直径 1 . 0 m m の孔 4 4 を縦横各 2 m m ピッチで形成してある。波板 4 3 は図 4 の (b) に示すように、波の高さが 1 . 2 m m、波のピッチが 2 . 6 m m となっている。

なお、図 2 ～図 4 では理解容易のため孔 4 4 のサイズやピッチを大きく表示して簡略化している。

【 0 0 2 3 】

平板 4 2 と波板 4 3 とは巻き上げのあと、1 2 0 0 $^{\circ}$ C、1 P a の程度で約 2 0 分間真空熱処理を行って、拡散結合により剛性の高い単体とされる。

混合器 4 0 はヒータユニット 3 0 の小径部 3 2 に軸方向を合わせて設置され、巻き上げ後の各層の平板 4 2 と波板 4 3 の間に形成される各セル 4 5 が小径部 3 2 の軸方向に貫通している。

【 0 0 2 4 】

つぎに図 5 は、電気加熱触媒の構造を示す。

電気加熱触媒 5 0 は、白金 (P t) 1 %、残部アルミナ (A l ₂ O ₃) からなる触媒を担持した平板 5 2 と波板 5 3 とを重ねて 2 0 巻きして形成してあり、複数箇所ろう付けした後、外筒 5 4 に圧入されている。平板 5 2 と波板 5 3 の巻き

上げ中心には第 1 電極 5 5 が設けられ、外筒 5 4 には第 2 電極 5 6 が設けられている。

【 0 0 2 5 】

平板と波板の各素材 5 1 は、いずれも図 6 の (a) に示すように、幅 5 0 mm、厚さ 5 0 μ m の 2 0 C r - 5 A l、残部 F e のステンレス箔を用い、(b) に示す全 2 0 巻きのうちの外周側 8 巻きに対応する範囲に、直径 1. 0 mm の孔 5 7 を幅方向に 2. 5 mm ピッチで 1 9 個並べた孔列を巻き方向に 5 mm ピッチで形成してある。波板 5 3 は図 6 の (c) に示すように、波の高さが 1. 2 mm、波のピッチが 2. 6 mm となっている。

巻き上げ後の各層の平板 5 2 と波板 5 3 の間に形成される各セル 5 8 も小径部 3 2 の軸方向に貫通している。

なお、図 5、図 6 では理解容易のため孔 5 7 のサイズやピッチを大きく表示して簡略化している。

【 0 0 2 6 】

図 7 は、電気加熱触媒の外周部における多孔の有無による昇温特性を比較したもので、(a) は上記外周部の平板 5 2 と波板 5 3 を多孔とした電気加熱触媒 5 0、(b) は平板と波板に孔を有しない比較例を示す。

巻き上げ型の電気加熱触媒では、外部への放熱があるため、比較例におけるように外周から 5 層目の温度が中心部 1 0 層目、1 5 層目より各段に低く、外周部では触媒反応が不十分となる。

これに対して、実施例の電気加熱触媒 5 0 では多孔 (孔 5 7) を形成してあることにより外周部の抵抗値が増大して、発熱量を増大させ、(a) のように中心部の変化に近い昇温特性を備えている。

これにより、通電 3 0 0 秒後の温度分布を示す図 8 のように、外周側 5 層目位置で約 6 0 $^{\circ}$ C も高い温度が得られる。

【 0 0 2 7 】

燃焼触媒 6 0 は電気加熱触媒 5 0 と同様に白金 (P t) 1 %、残部アルミナ (A l ₂ O ₃) からなる触媒を 2 0 0 g / リットルで担持し、水素を酸化反応させる。燃焼触媒 5 0 はヒータユニット 3 0 の内径 1 0 2 mm の大径部 3 3 に整合し

、長さ120mmのサイズを有している。

熱交換器70は、ステンレスパイプを用いた多管式で、直径102mm、長さ150mmに構成され、5kWの熱交換量を有する。

【0028】

つぎに、以上のように構成された水素燃焼ヒータの運転の基本的考え方について説明する。

図9は水素の燃焼特性を示すもので、限界線Gを境にして低い温度では緩酸化を行い、高い温度では発火する。ヒータとしてはできるだけ高い温度が望ましいが、大気圧環境では限界線Gが約560℃を横切るので、自然発火を避けて500℃を酸化反応の条件として設定する。

【0029】

一方、水素と空気の混合ガスの燃焼最高温度は、図10に示すようにその混合比率によって変化する。図より、完全燃焼による温度500℃は水素1に対して空気15.3の混合比率によって得られることが分かる。この混合比率を中心に前後各10%の範囲内に制御しても、水素爆発限界より十分に離れた濃度である。

したがって、制御装置は、上記15.3の混合比率付近により燃焼触媒60の温度を500℃に保持する運転を行うものとする。

【0030】

以下、運転制御について説明する。

まず始動に際しては、制御装置はウォータポンプ65をオンして熱交換器64に水を通流開始させる一方、電気加熱触媒50に通電を行う。そして、送風機11を作動させて流量制御弁12により所定の始動時風量で空気を入口管13へ供給し、また、減圧弁15を開くとともに第1の絞り弁19を開いて、水素導入管16から入口管13へ水素ガスを供給する。

第1の絞り弁19による水素ガスの流量は定常状態での流量の1/10に相当する5リットル/分に設定され、流量制御弁12は空気の始動時風量が水素1に対して15.3付近となるよう、略76リットル/分に制御される。

【0031】

電気加熱触媒 50 はあらかじめ設定した時間だけ通電される。この通電により電気加熱触媒 50 の温度が 200℃ 以上になると、それ以降は触媒反応により昇温を続け、500℃ まで達する。

ここでは、通電 60 秒で 200℃ に達し、120 秒で 300℃ に達しているから、通電は通常 120 秒で十分である。

【0032】

電気加熱触媒 50 を通過して 500℃ まで昇温した燃焼ガスが、燃焼触媒 60 を加熱する。

この着火段階では、制御装置は温度センサ 73 により電気加熱触媒 50 からの燃焼ガスの温度を監視しており、所定上限温度を越したり、所定時間内に昇温しない場合には、作動異常として送風機 11 やウォーターポンプ 65 を含み全電源をオフとする。

【0033】

また、温度センサ 74、75 により燃焼触媒 60 にかかわる温度を監視し、所定上限温度を越したり、所定時間内に昇温しない場合にも、作動異常として全電源をオフとする。

さらに凍結や配管詰まりによって圧力センサ 77 の検出値が異常を示す場合にも、同様に全電源をオフとする。

【0034】

着火により、温度センサ 74 で検出した燃焼触媒 60 の温度が 300℃ に達すると、さらに第 2 の絞り弁 20 も開いて、水素導入管 16 から入口管 13 へ合わせて 50 リットル／分の水素ガスを供給するとともに、送風機 11 からの風量を混合比率 15.3 付近となるよう、流量制御弁 12 で略 760 リットル／分に制御する。

電気加熱触媒 50 で酸化反応する 5 リットル／分を除く 45 リットル／分の水素が燃焼触媒 60 で酸化反応して、燃焼触媒 60 で反応した燃焼ガスは 500℃ まで昇温する。

【0035】

この間、電気加熱触媒 50 の上流に配置した混合器 40 は、いずれも多孔素材

の平板 4 2 と波板 4 3 とを重ねて巻き上げてあり、平板 4 2 と波板 4 3 の間に形成される各セル 4 5 が流れ方向に貫通しているので、圧力損失を増大させることがない。しかも、各板に形成された多孔（孔 4 4）により、空気と水素ガスはセル間を細かく移動する間に均一に混合される。

通常、混合が不完全であると、電気加熱触媒 5 0 に流入した際にヒートスポットが発生するが、本実施例では、水素導入管 1 6 から 5 0 リットル／分の水素ガス、送風機 1 1 から 7 6 0 リットル／分の空気を流したときにヒートスポットの発生なく、安定した燃焼反応が得られた。

【 0 0 3 6 】

燃焼触媒 6 0 で 5 0 0℃まで昇温した燃焼ガスは、熱交換器 6 4 を通過する間にウォータポンプ 6 5 により 6 リットル／分で流れる純水と熱交換を行ったあと、消音器 7 0 で消音されて放出される。

5 k W の熱交換量を有する熱交換器 6 4 を通過した燃焼ガスはまだ約 2 0 0℃以上の高さにあるので、ここでケーシング 3 1 内に水分が凝縮することはない。

【 0 0 3 7 】

運転の間、温度センサ 7 5 で検出した燃焼触媒 6 0 直後の温度が所定値より高くなったときは、第 2 の絞り弁 2 0 を閉じて水素ガス流量を 5 リットル／分に切換えると同時に、流量制御弁 1 2 で空気流量を略 7 6 リットル／分として、低流量燃焼状態とする。この状態では、燃焼触媒 6 0 の温度が維持されるだけとなり、つぎに空気と水素ガスの流量が増大されたときには直ちに燃焼触媒 6 0 における酸化反応が再開される。

また、圧力センサ 7 7 が異常な高圧を検出したときは、制御装置がリリーフ弁 7 9 を開放させる。

【 0 0 3 8 】

本実施例は以上のように構成され、混合器 4 0、電気加熱触媒 5 0、燃焼触媒 6 0 および熱交換器 6 4 を順に配置してヒータユニット 3 0 を形成し、水素爆発限界から十分離れた混合比率で水素と空気を供給することにより、緩酸化領域で水素の酸化反応を得て、この燃焼ガスを熱交換器 6 4 に通すものとしたので、爆発や爆燃のおそれなく、過大な高熱も避けられて熱応力の増大が抑えられ、窒素

酸化物生成のない加熱が実現した。

【 0 0 3 9 】

また、混合器 4 0 は、重ねて巻き上げた平板 4 2 と波板 4 3 の間の各セル 4 5 が流れ方向に貫通しているので、流路にメッシュ板や網を設ける形式のものに比較して、圧力損失を増大させることがない。しかも、各板には多孔（孔 4 4）が形成されているので、単純かつ軽い構成で空気と水素ガスが均一に混合される。また、混合器 4 0 はスクリュウ形式のものにおけるような可動部分を備えないため、耐久性が高く、長寿命の利点を有する。

【 0 0 4 0 】

なお、実施例では、混合器 4 0 は平板 4 2 と波板 4 3 とを巻き上げのあと、真空熱処理を行って拡散結合させているが、そのほか、巻き上げの途中に複数回と巻き上げ完了後にスポット溶接することによっても、混合器を単体としてより簡便に作製することができる。

【 0 0 4 1 】

さらに、実施例の混合器 4 0 は、それぞれ直径 1. 0 mm の丸い孔 4 4 を形成した平板 4 2 と滑らかな断面形状の波板 4 3 とを重ね巻きして構成しているが、巻かれた後に形成されるセル間が連通可能となるものであれば、種々の構造を用いることができる。

図 1 1 は混合器 4 0 に用いる素材形状の他の例を示す。図の（a）は三角波形状の波板であって、波の山および谷に切り込みを入れて反対側へ折り返すことにより、山部 4 6 には谷 4 8 を、谷部 4 7 には山 4 9 を素材 4 1' の幅方向に交互に形成したものである。

図の（b）は平板素材 4 1'' の幅方向に等間隔に、巻き方向の切り込みを入れて、幅方向交互に三角形状の山 4 9' と谷 4 8' を切り起こしたものである。

【 0 0 4 2 】

また、実施例における電気加熱触媒 5 0 の外周側の平板 5 2 と波板 5 3 には、直径 1. 0 mm の丸い孔 5 7 を形成したが、孔形状はとくに限定されず、例えば図 1 2 に示すように、矩形としてもよい。図の（a）は素材 5 1' の幅方向に長くした矩形孔 5 7' の例を示し、（b）は素材 5 1'' の長手方向（巻き方向）に

長くした矩形孔 57” の例を示す。

【0043】

つぎに、図 13 は、電気加熱触媒に混合器機能を持たせた第 2 の実施例を示す。

ヒータユニットのケーシング 31' の小径部 32' 内には、電気加熱触媒 80 が配置されている。

電気加熱触媒 80 は、図 14 に示すように、第 1 の実施例における電気加熱触媒 50 と同様に、白金 (Pt) 1%、残部アルミナ (Al₂O₃) からなる触媒を担持した厚さ 50 μ m の 20Cr-5Al、残部 Fe のステンレス箔からなる幅 80 mm の平板 82 と波板 83 とを重ね巻きして形成してあり、複数箇所ろう付けした後、第 1 の実施例の電気加熱触媒 50 における外筒 54 と同様の、内径 58 mm の小径部 32' に整合する外筒 84 に圧入されている。平板 82 と波板 83 の巻き上げ中心には第 1 電極 85 が貫通し、外筒 84 には第 2 電極 56 が設けられている。

第 1 電極 85 および第 2 電極 56 はケーシング 31' の外周壁を貫通して外方へ延びている。

【0044】

平板 82 と波板 83 の各素材 81 は、いずれも図 15 に示すように、幅 80 mm のうち片側 50 mm の範囲に、直径 1.0 mm の孔 87 を幅方向に 2.5 mm ピッチ、巻き方向に 5 mm ピッチで形成して多孔部 86 としている。波板 83 は波の高さが 1.2 mm、波のピッチが 2.6 mm となっている。

これにより、電気抵抗値は約 0.8 Ω となっている。

この電気加熱触媒 80 は、多孔部 86 を上流側にして小径部 32' に設置されている。

なお、図 13～図 15 では理解容易のため孔 87 のサイズやピッチを大きく表示して簡略化している。

【0045】

なお、この実施例では、水素導入管 16' は入口管 13' の側壁を貫通して、入口管の断面を横切るように接続され、入口管 13' 内において水素導入管 16

の管壁に多数個の開口 9 0 が形成されている。

図 1 6 は、水素導入管 1 6' の詳細を示す拡大図で、(b) は (a) における A-A 断面を示している。

内径 5 8 mm の入口管 1 3' に対して、水素導入管 1 6' の外径は 1 0 mm、内径は 8 mm で、各開口 9 0 の径は 1. 5 mm としてある。とくに (b) に示すように、開口 9 0 は入口管 1 3' 内の流れに対して直角方向から上流側の範囲に 4 5° 間隔で互いにずらせて配置され、それぞれ入口管 1 3' の断面径方向に 2 ～ 3 個並べてある。

その他の構成は、第 1 の実施例と同じである。

【 0 0 4 6 】

本実施例によれば、電気加熱触媒 8 0 の平板 8 2 および波板 8 3 の上流側前半部 5 0 mm の範囲を多孔部 8 6 としてあるので、流れ方向に形成されるセル間を空気と水素ガスが細かく移動する間に均一に混合される。

しかも、この混合される間にも通電により加熱されるので、触媒反応も確実に促進される。

これにより、多孔部 8 6 の追加で第 1 の実施例における電気加熱触媒 5 0 より若干長さを延ばすとしても、独立の混合器 4 0 を設置しないで済む分だけケーシングの小径部 3 2' の長さが短くでき、ヒータユニットのサイズが小型となる。

【 0 0 4 7 】

また、水素導入管 1 6' は入口管 1 3' の断面を横切って、多数個の開口 9 0 から上流側範囲に向けて水素ガスを噴出させるので、その噴出位置からすでに全断面にわたる混合が開始される。したがって、水素導入管 1 6' の入口管 1 3' への接続位置と電気加熱触媒 8 0 間の距離が短くても、電気加熱触媒 8 0 に流入するときにはすでに相当程度混合が進んでいるので、電気加熱触媒 8 0 の上流側端面でのヒートスポットの発生もない。

すなわち、水素導入管 1 6' から 5 0 リットル／分の水素ガス、送風機から 7 6 0 リットル／分の空気を流したときにヒートスポットの発生なく、安定した燃焼反応が得られた。

【 0 0 4 8 】

なお、各実施例における各流量や寸法値は例示であって、使用目的や必要容量に応じて適宜に設定できることは言うまでもない。

また、実施例では入口管へ供給する空気の流量を流量制御弁 1 2 で制御するものとしたが、代わりに、送風機 1 1 自体の直接制御によって空気の流量を制御するようにしてもよい。

【 0 0 4 9 】

【発明の効果】

以上のとおり、本発明の水素燃焼ヒータは、流路の上流側から順に電気加熱触媒、燃焼触媒、および熱交換器を設け、まず電気加熱触媒に通電して水素ガスと空気の混合ガスの燃焼を開始させ、その燃焼ガスにより加熱した燃焼触媒でさらに混合ガスを燃焼させるものとし、電気加熱触媒および燃焼触媒における燃焼が緩酸化反応となるように燃料供給手段が水素ガスと空気の比率を制御するようにしたので、爆発や爆燃のおそれがなく、燃焼温度も過大とならない。

したがって、防爆、高熱対策が不要で、窒素酸化物の生成や熱応力の増大が抑えられ、安定な加熱性能が得られる。

とくに、緩酸化反応で最高 5 0 0 ℃ を得る値に水素ガスと空気の比率を設定することにより、水素爆発の心配もなく、安全に高温度を確保することができる。

【 0 0 5 0 】

電気加熱触媒は、第 1 の電極を中心に、少なくとも触媒を担持した波板を含む素材を巻き上げて形成し、外周に設けた外筒に第 2 の電極を接続したものを、セルを流路の流れ方向に合わせて設置することにより、容易に作製でき、コストも低減する。

【 0 0 5 1 】

また、電気加熱触媒はその容量を燃焼触媒よりも小さくし、電気加熱触媒への通電による燃焼開始にあたっての水素ガスと空気の混合ガスの流量を、定常運転時の流量×電気加熱触媒の容量／（電気加熱触媒の容量＋燃焼触媒の容量）に制御することにより、小電力で短時間に触媒反応を開始でき、定常運転への立上りが早い。

相対的に燃焼触媒の容量を電気加熱触媒より大きくするにあたっては、燃焼触

媒の断面積を大きくすることにより、ヒータ全体が短く、コンパクトになる。

【0052】

さらに、電気加熱触媒より上流側に混合器を設けることにより、電気加熱触媒に流入する前に水素ガスと空気が十分に混合されるから、電気加熱触媒にヒートスポットが発生せず、耐久性が向上する。

混合器はそれぞれ多孔素材の平板と波板とを重ねて巻き上げて形成し、各セルを流路の流れ方向に合わせて設置することにより、圧力損失を増大させることなく、空気と水素ガスが均一に混合される。

【0053】

また、電気加熱触媒において、巻き上げ素材の外周側所定巻き数に対応する範囲に多孔を形成することにより、その抵抗値が増大して、発熱量が増大するので、外部への放熱があっても、外周部も中心部の変化に近い昇温特性を有することとなり、触媒反応が正常に進むので、早く定常運転に移行できる。

【0054】

なお、電気加熱触媒の上流側端から所定範囲について巻き上げ素材に多孔を形成すれば、セルを流れる間に多孔を通して空気と水素ガスが細かく移動するので、別途独立の混合器を設けず短縮されたサイズのなかで、十分な混合作用が得られる。

【0055】

燃料供給手段を構成する水素導入管が第1の絞り弁を備える第1の分岐路と第2の絞り弁を備える第2の分岐路を有し、第1の絞り弁は燃焼開始時に対応する水素ガスの流量を与え、第1の絞り弁と第2の絞り弁の両方を開いたとき定常運転時の水素ガスの流量が与えられるものとする事により、燃焼開始にあたっては第1の絞り弁のみを開き、燃焼触媒が触媒反応を開始したらさらに第2の絞り弁を開くだけで適正な流量が供給されるから、燃料の流量制御が簡単となる。

【図面の簡単な説明】

【図1】

本発明の第1の実施例の全体構成を示す図である。

【図2】

混合器の構造を示す図である。

【図 3】

混合器の作製要領を示す説明図である。

【図 4】

混合器の作製に用いる多孔素材の詳細を示す図である。

【図 5】

電気加熱触媒の構造を示す図である。

【図 6】

電気加熱触媒の作製に用いる素材の詳細を示す図である。

【図 7】

電気加熱触媒の外周部における昇温特性を示す図である。

【図 8】

電気加熱触媒における多孔の有無による温度分布の比較図である。

【図 9】

水素の燃焼特性を示す図である。

【図 1 0】

水素と空気の混合比率と燃焼最高温度の関係を示す図である。

【図 1 1】

混合器に用いる素材形状の他の例を示す図である。

【図 1 2】

電気加熱触媒の素材における孔形状の他の例を示す図である。

【図 1 3】

第 2 の実施例の構成を示す図である。

【図 1 4】

第 2 の実施例における電気加熱触媒の構造を示す図である。

【図 1 5】

第 2 の実施例における電気加熱触媒の作製に用いる素材の詳細を示す図である

【図 1 6】

水素導入管の詳細を示す拡大図である。

【符号の説明】

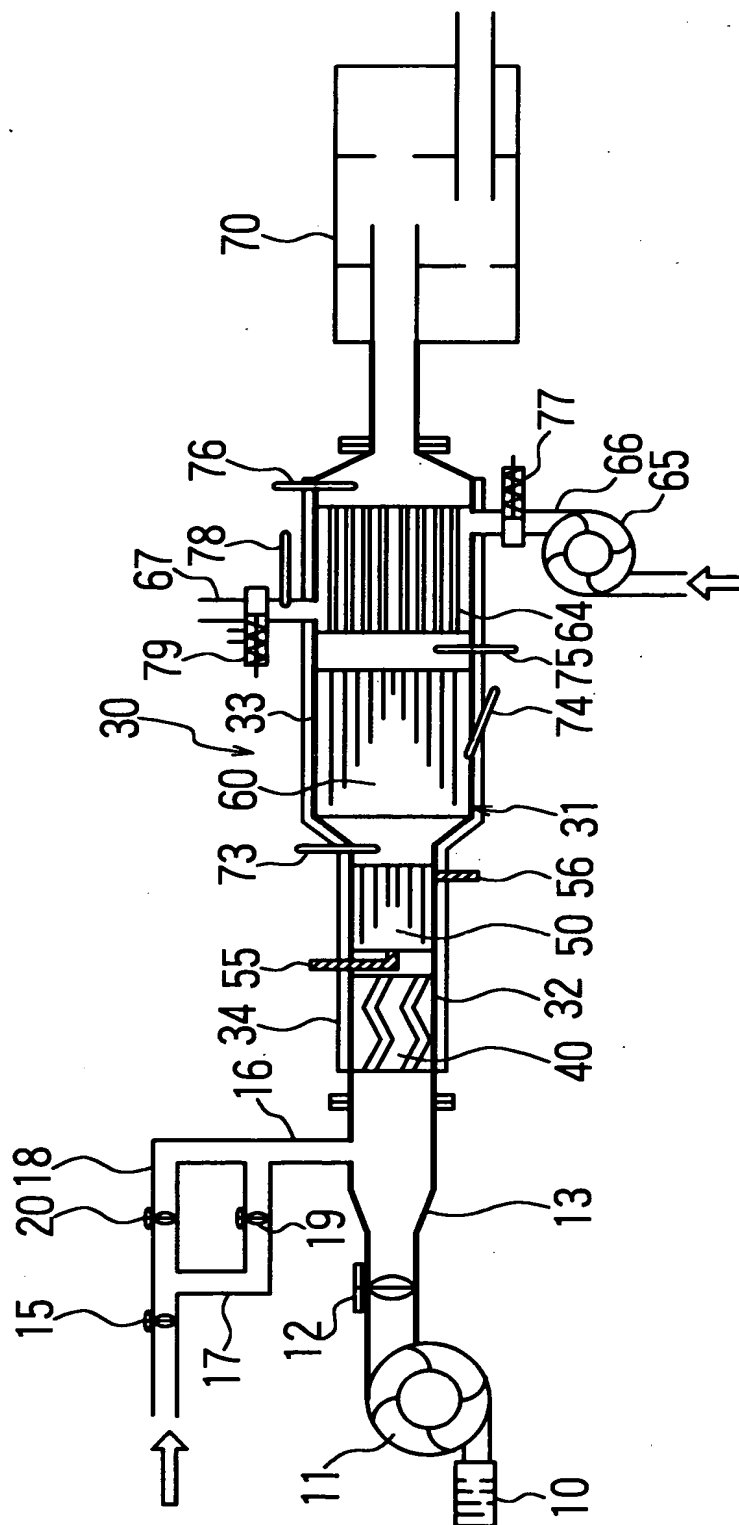
- 1 0 フィルタ
- 1 1 送風機
- 1 2 流量制御弁
- 1 3、1 3' 入口管
- 1 5 減圧弁
- 1 6、1 6' 水素導入管
- 1 7 分岐路（第 1 の分岐路）
- 1 8 分岐路（第 2 の分岐路）
- 1 9 第 1 の絞り弁
- 2 0 第 2 の絞り弁
- 3 0 ヒータユニット
- 3 1、3 1' ケーシング（流路）
- 3 2、3 2' 小径部
- 3 3 大径部
- 3 4 断熱材
- 4 0 混合器
- 4 1 多孔素材
- 4 2、5 2、8 2 平板
- 4 3、5 3、8 3 波板
- 4 4、5 7、8 7 孔
- 4 5、5 8 セル
- 5 0、8 0 電気加熱触媒
- 5 1、8 1 素材
- 5 4、8 4 外筒
- 5 5、8 5 第 1 電極
- 5 6 第 2 電極
- 6 0 燃焼触媒

- 6 4 熱交換器
- 6 5 ウォータポンプ
- 6 6 水導入管
- 6 7 水排出管
- 7 0 消音器
- 7 3、7 4、7 5、7 6、7 8 温度センサ
- 7 7 圧力センサ
- 7 9 リリーフ弁
- 8 6 多孔部
- 9 0 開口

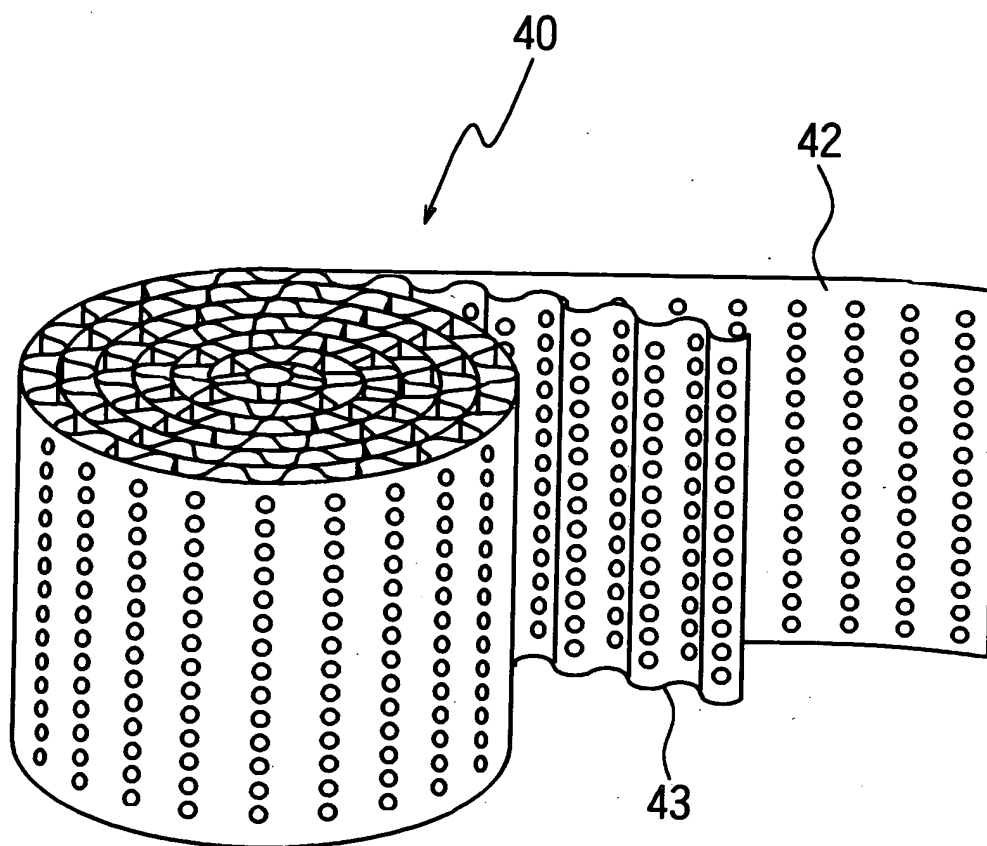
【書類名】

図面

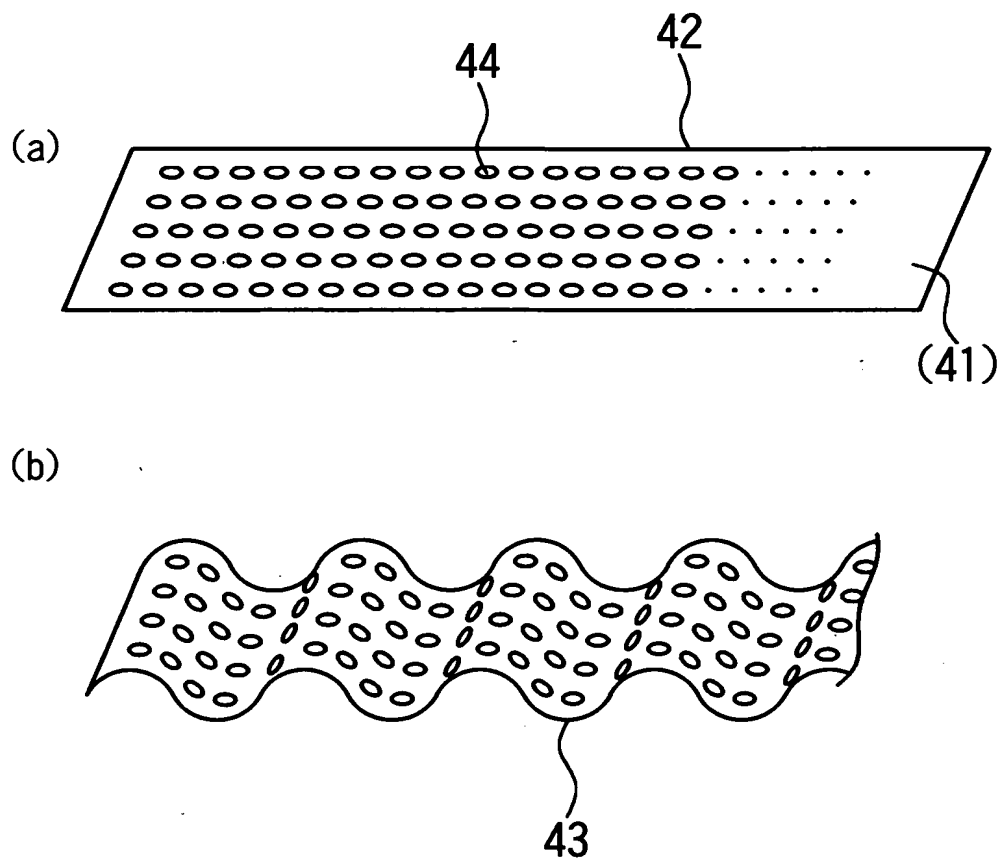
【図 1】



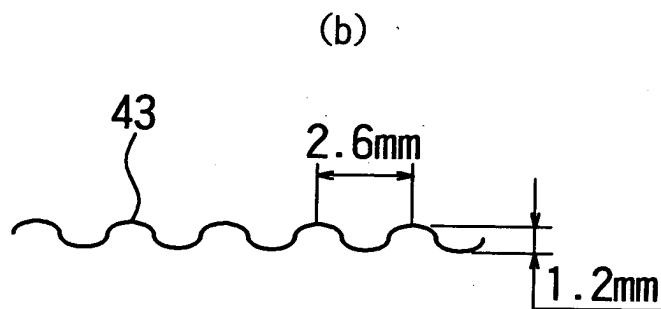
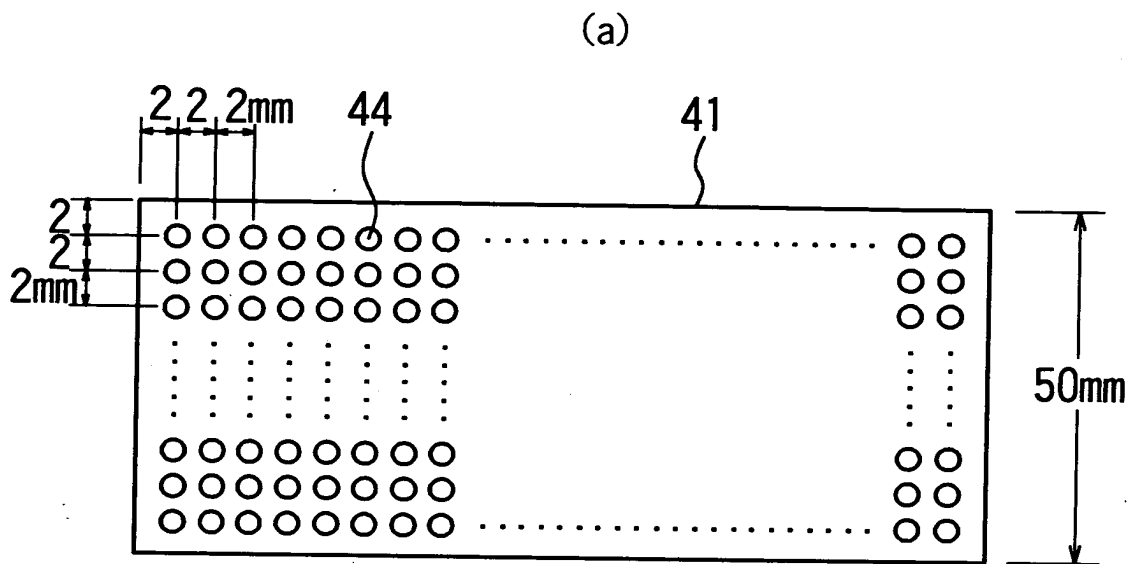
【図 2】



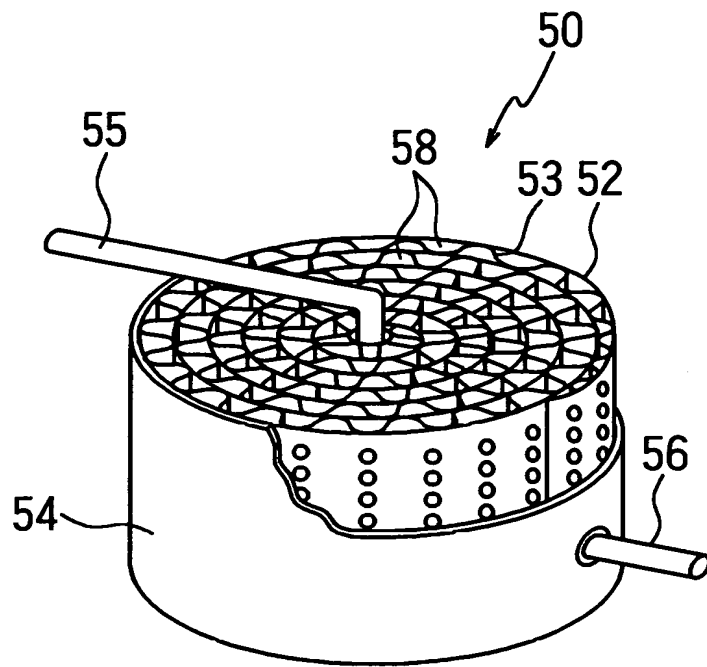
【図 3】



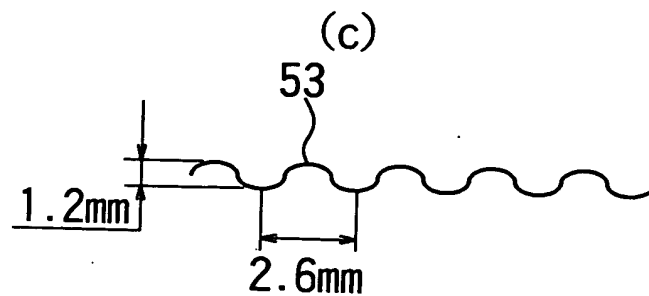
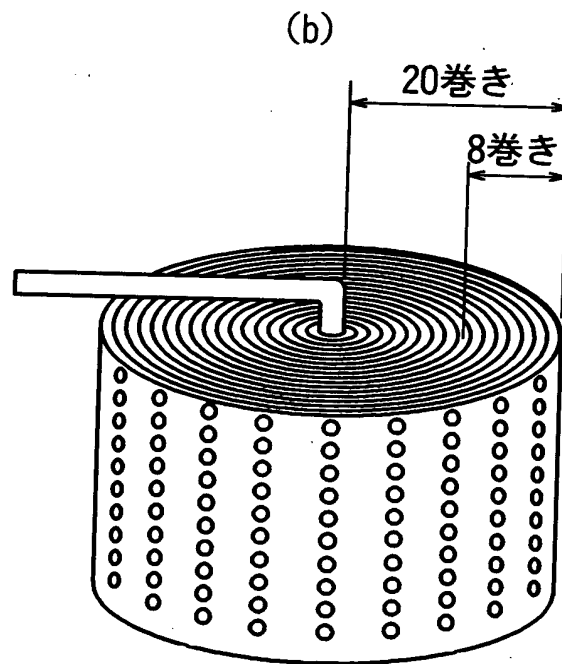
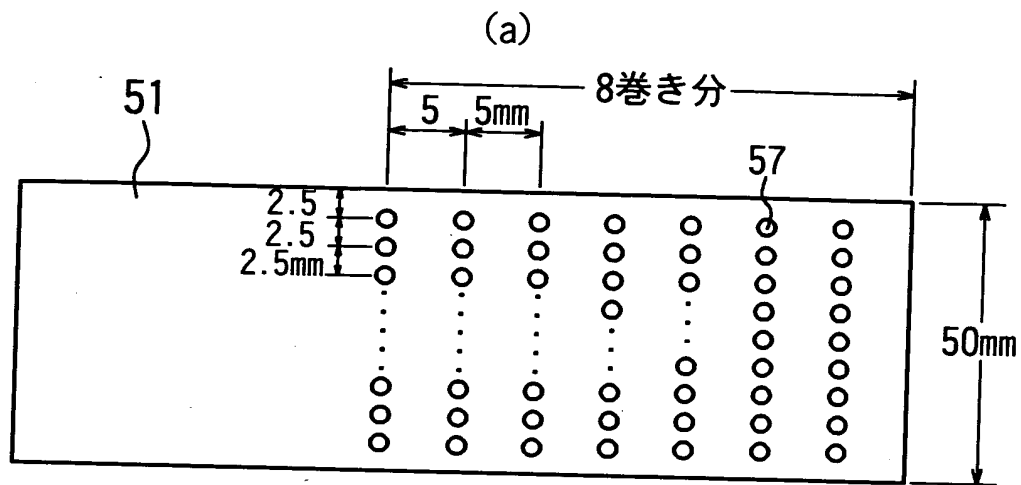
【図4】



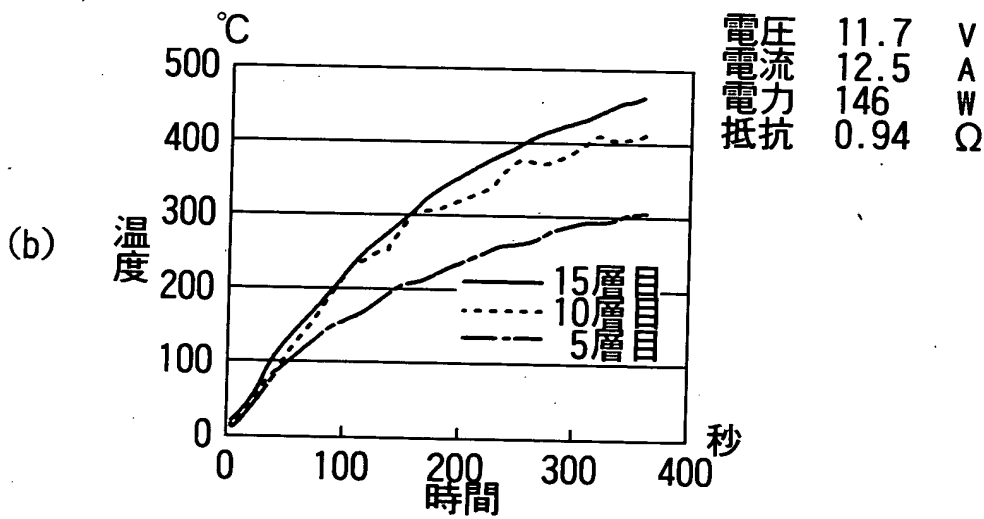
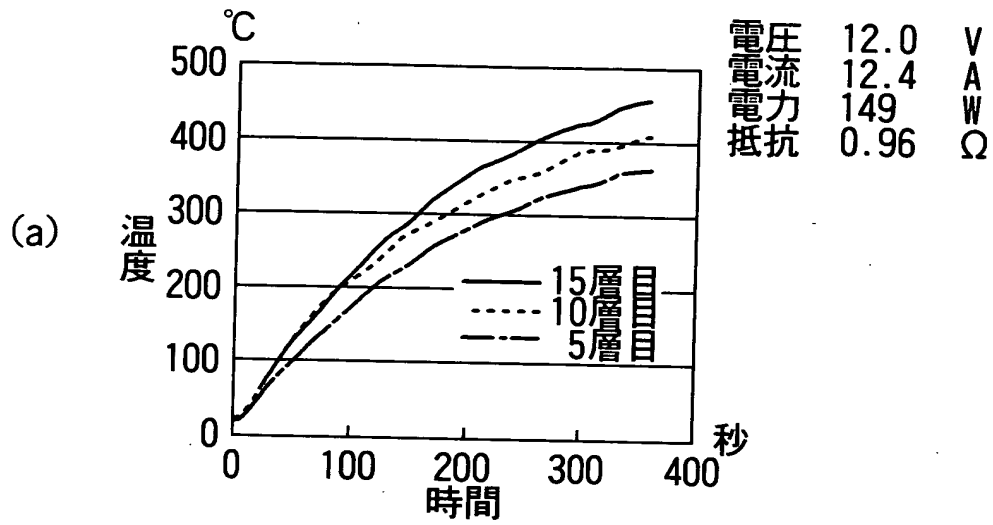
【図 5】



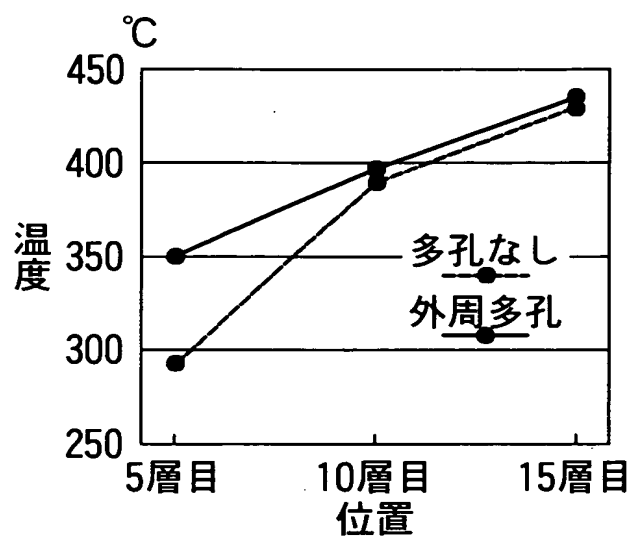
【図6】



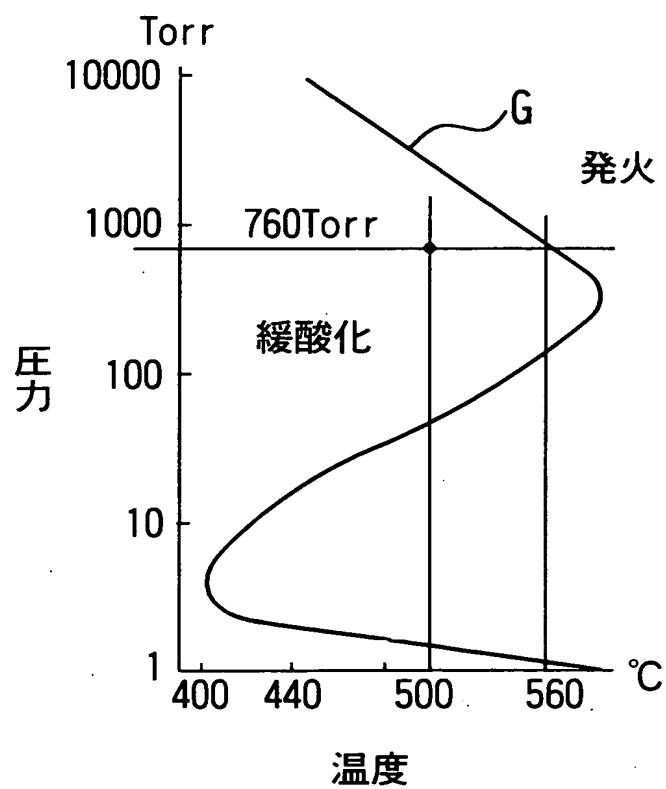
【図 7】



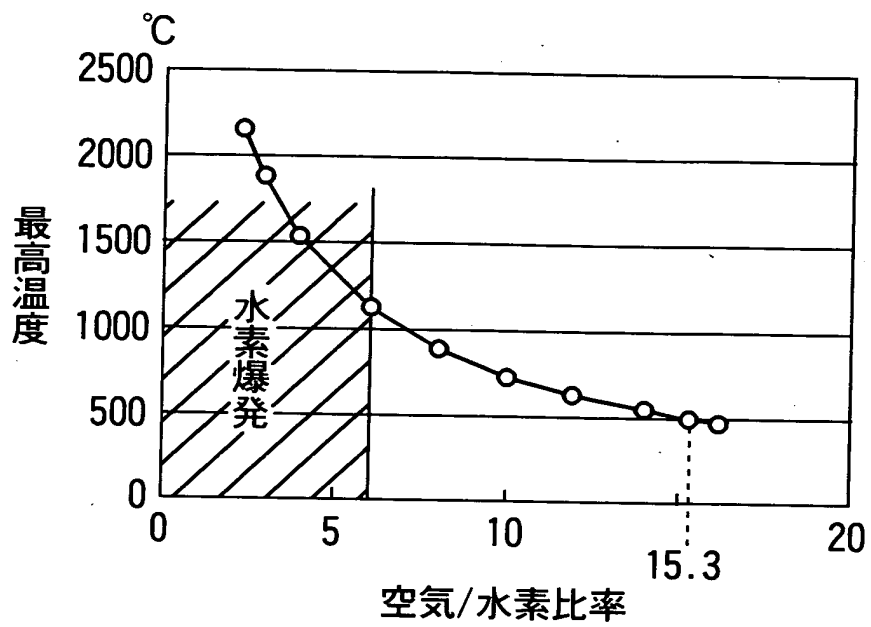
【図 8】



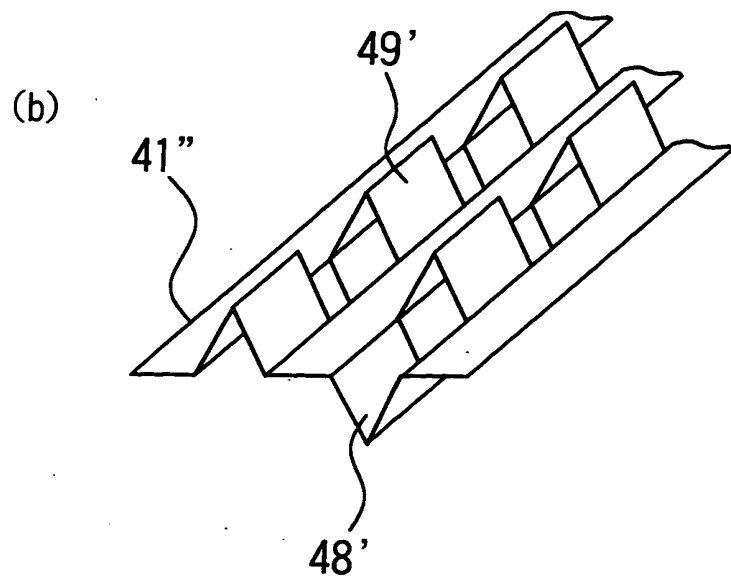
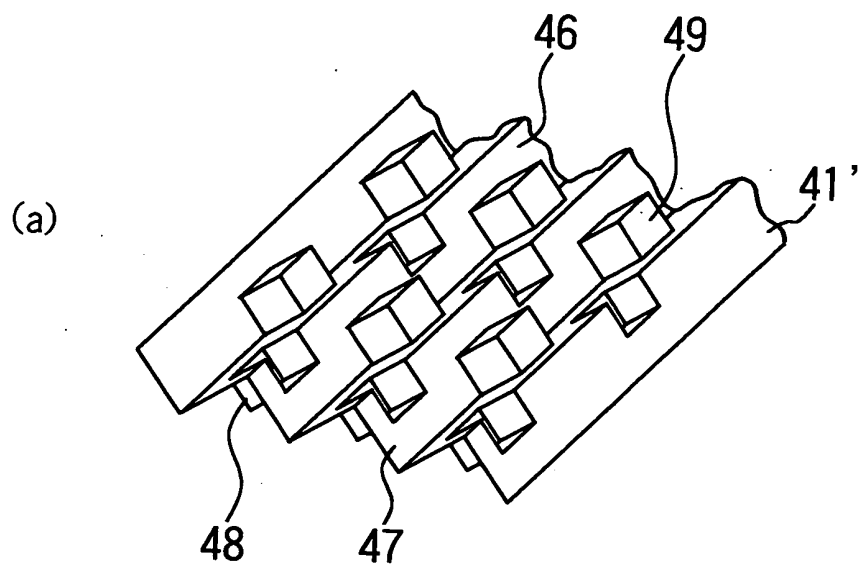
【図 9】



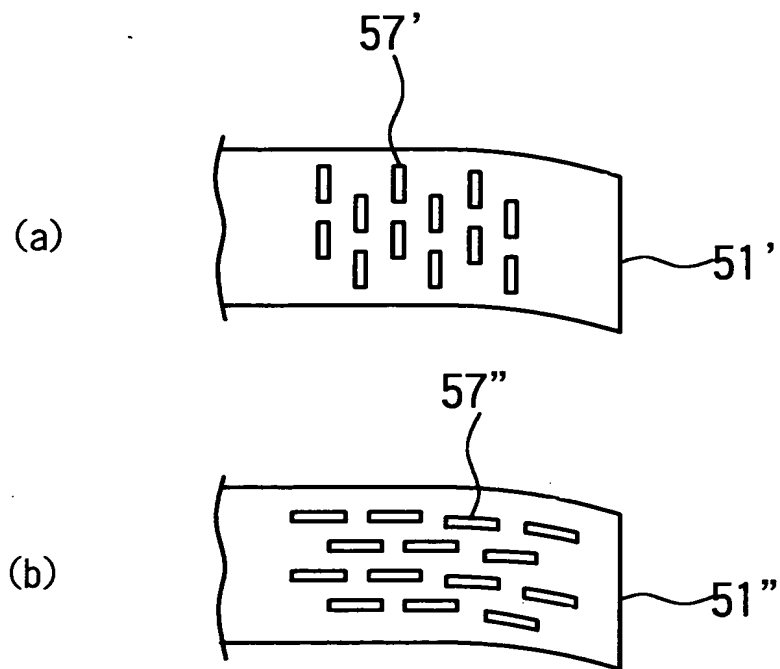
【図 1 0】



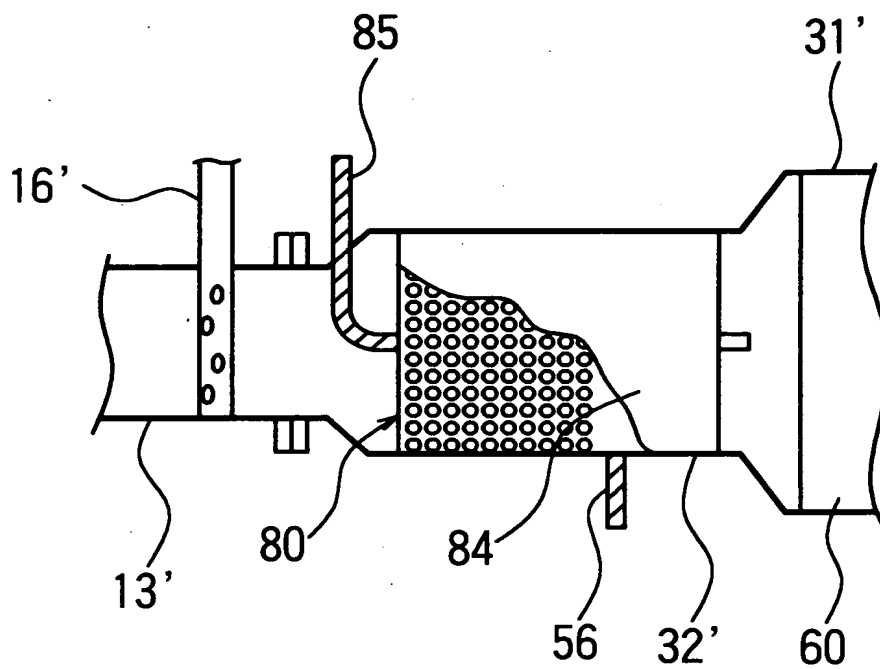
【図11】



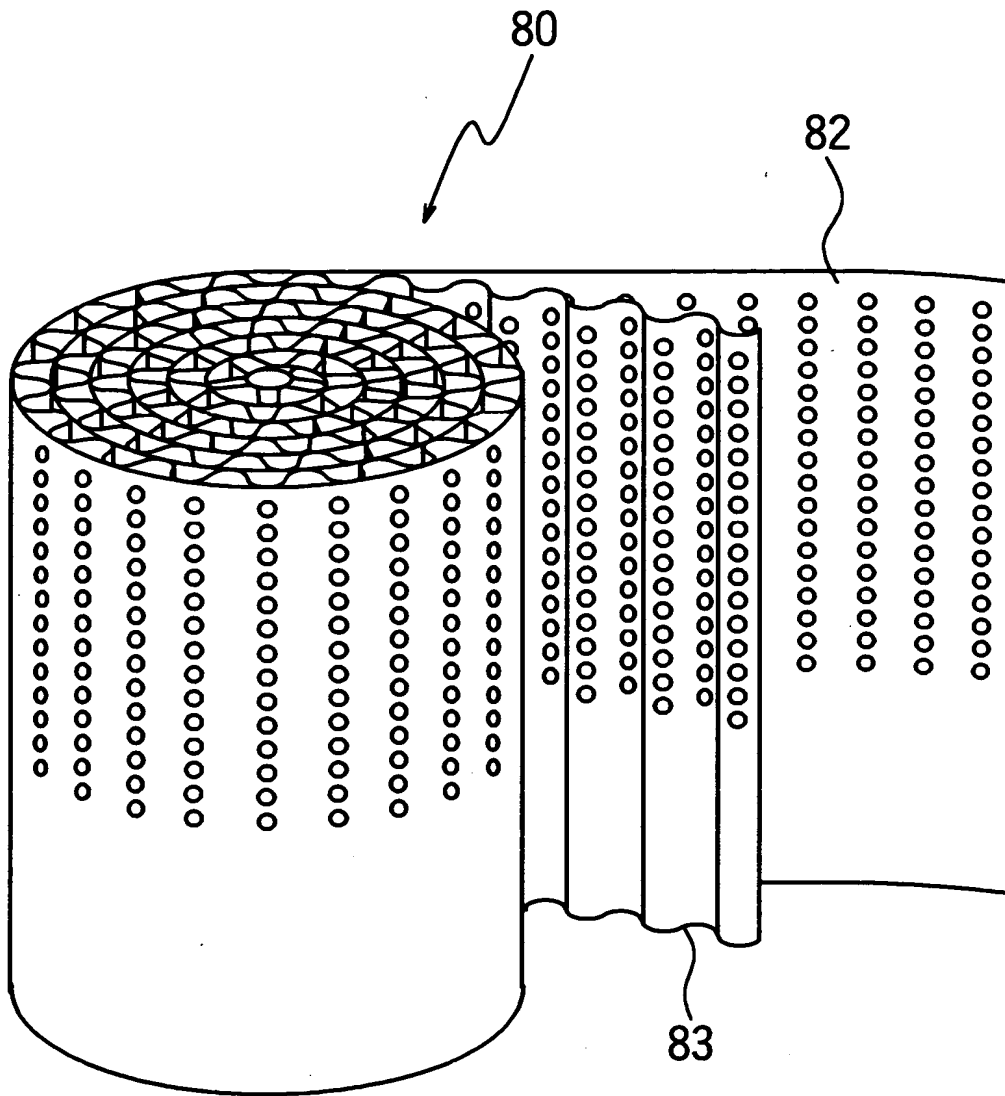
【図 12】



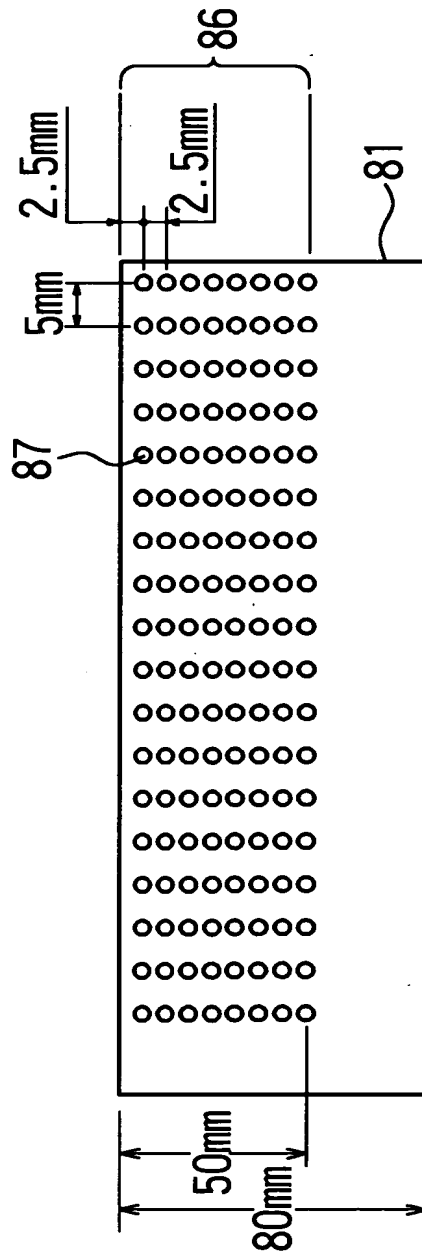
【図 13】



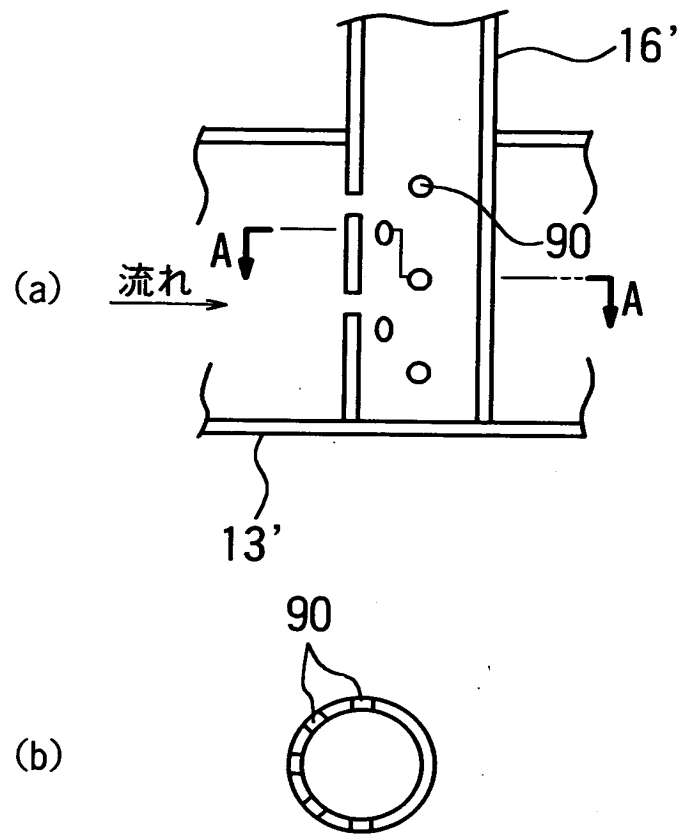
【図 1 4】



【図 1 5】



【図 16】



【書類名】 要約書

【要約】

【課題】 爆発や爆燃のおそれなく、窒素酸化物の生成がなく、熱応力の増大を抑えた水素燃焼ヒータとする。

【解決手段】 送風機 1 1 からの空気と水素導入管 1 6 からの水素ガスが入口管 1 3 に供給される。入口管に接続して順に混合器 4 0、電気加熱触媒 5 0、燃焼触媒 6 0、熱交換器 6 4 が設けてある。まず水素ガスと空気の供給量を少として電気加熱触媒に所定時間通電し混合ガスを燃焼させ、その燃焼ガスで加熱された燃焼触媒が触媒反応を開始したら供給量を定常の大流量とする。水素ガスと空気の混合比率を 1 : 1 5 . 3 付近として各触媒における燃焼を緩酸化反応とすることにより、爆発や爆燃なく 5 0 0 ℃ の燃焼ガスが得られる。燃焼ガスは熱交換器でウォータポンプ 6 5 からの水を加熱し、消音器 7 0 へ放出される。

【選択図】 図 1

出 願 人 履 歴 情 報

識別番号 [000004765]

1. 変更年月日	2000年 4月 5日
[変更理由]	名称変更
住 所	東京都中野区南台5丁目24番15号
氏 名	カルソニックカンセイ株式会社